

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**



Case 7331

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

Re Application of :
Ronny DEWINTER :
Serial No. 10/687,974 :
Filed: October 20, 2003 :
For: METHOD FOR DOSING REINFORCING :
FIBERS FOR THE MANUFACTURING OF :
FIBER CONCRETE AND THE CHAIN :
PACKING USED :

SUBMISSION OF PRIORITY DOCUMENT

Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, Virginia 22313-1450

Dear Sir:

Submitted herewith is a certified copy of Applicant's
Belgium Application No. 2001/0309, filed May 4, 2001, the right
of priority of which has been and is claimed pursuant to the
provisions of 35 U.S.C. Section 119.

It is respectfully requested that receipt of this priority
document be acknowledged.

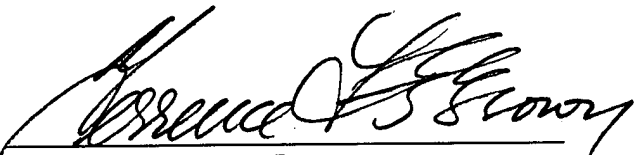
It is believed that no fee is due for this submission;
however, should that determination be incorrect, the Examiner is
hereby authorized to charge any deficiencies to our Deposit
Account No. 19-2105, and notify the undersigned in due course.

Serial No. 10/687,974

Should the Examiner have any questions or wish to discuss further this matter, please contact the undersigned at the telephone number provided below.

Respectfully submitted,

Date: December 16, 2003

By: 
Terrence L.B. Brown
Attorney for Applicant
Reg. No. 32,685

SHLESINGER, ARKWRIGHT & GARVEY LLP
3000 South Eads Street
Arlington, Virginia 22202
(703) 684-5600
sb

KONINKRIJK BELGIË

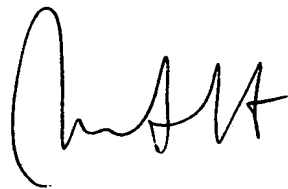


Hierbij wordt verklaard dat de aangehechte stukken eensluidende weergaven zijn van bij de octrooiaanvraag gevoegde documenten zoals deze in België werden ingediend overeenkomstig de vermeldingen op het bijgaand proces-verbaal van indiening.

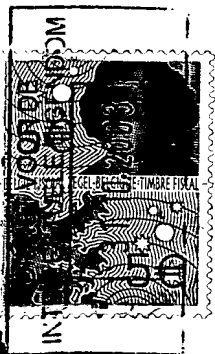
Brussel, de 31.-10-2003

Voor de Directeur van de Dienst
voor de Industriële Eigendom

De gemachtigde Ambtenaar,

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'Petit M.'.

PETIT M.
Adjunct-Adviseur





PROCES-VERBAAL VAN INDIENING
VAN EEN OCTROOIAANVRAAG

Nr: 2001/0309

Heden, 4-05-2001

is bij de DIENST VOOR DE INDUSTRIELE EIGENDOM een postzending toegekomen die een aanvraag bevat tot het verkrijgen van
een uitvindingsoctrooi met betrekking tot : WERKWIJZE VOOR HET DOSEREN VAN WAPENINGSVEZELS BIJ DE
VERVAARDIGING VAN VEZELBETON EN DAARBIJ TOEGEPASTE KETTINGVERPAKKING.

gediend door : Gabriël DEMEESTER

handelend voor : N.V. BEKAERT S.A.
Bekaertstraat 2
B-8550 ZWEVEGEM - België

als erkende gemachtigde / ~~advocaat / werkelijke vertegenwoordiger~~ van de aanvrager.

De ontvangst van bovenvermelde octrooiaanvraag werd heden ingeschreven te 10.30 uur.

De aanvraag, zoals ingediend, bevat de documenten die overeenkomstig artikel 16, § 1, van de wet van 28 maart 1984 vereist zijn tot het verkrijgen van een indieningsdatum.

De gemachtigde ambtenaar,

Brussel, 4-05-2001

S. CHISTAL
DIRECTEUR

WERKWIJZE VOOR HET DOSEREN VAN WAPENINGSVEZELS
BIJ DE VERVAARDIGING VAN VEZELBETON EN DAARBIJ
TOEGEPASTE KETTINGVERPAKKING

- 5 De uitvinding heeft betrekking op een werkwijze voor het doseren van wapeningsvezels in een mengsilo bij de vervaardiging van vezelbeton.

Bij de vervaardiging van vezelbeton of beton versterkt met wapeningsvezels is de toevoer van de juiste hoeveelheid wapeningsvezels aan het mengsel van de bestanddelen van de mortel of beton in de mengsilo van groot belang. Zo is het mogelijk om de verschillende bestanddelen of ingrediënten van het te vervaardigen beton in afzonderlijke silo's aan te brengen en vanuit deze silo's de juiste hoeveel-

- 15 heden van de verschillende bestanddelen in de mengsilo toe te voeren.
 5 De uitvinding heeft betrekking op een werkwijze voor het doseren van wapeningsvezels in een mengsilo bij de vervaardiging van vezelbeton.

De toevoer van de juiste hoeveelheid wapeningsvezels, zoals staalvezels, is hierbij een moeilijk uit te voeren bewerking. Dit is in het bijzonder het geval wanneer dit gebeurt op de bouwterrein zelf.

- 20 10 ningsvezels is de toevoer van de juiste hoeveelheid wapeningsvezels aan het mengsel van de bestanddelen van de mortel of beton in de mengsilo van groot belang. Zo is het mogelijk om de verschillende bestanddelen of ingrediënten van het te vervaardigen beton in afzonderlijke silo's aan te brengen en vanuit deze silo's de juiste hoeveel-

- 25 15 heden van de verschillende bestanddelen in de mengsilo toe te voeren.
 5 De uitvinding heeft betrekking op een werkwijze voor het doseren van wapeningsvezels in een mengsilo bij de vervaardiging van vezelbeton.

Een nadeel van de tot nu toe bekende oplossingen is dat hiervoor steeds een betrekkelijk ingewikkelde doseerinrichting of weeginrichting nodig is.

- 30 20 25 De toevoer van de juiste hoeveelheid wapeningsvezels, zoals staalvezels, is hierbij een moeilijk uit te voeren bewerking. Dit is in het bijzonder het geval wanneer dit gebeurt op de bouwterrein zelf.

De toevoer van de juiste hoeveelheid wapeningsvezels, zoals staalvezels, is hierbij een moeilijk uit te voeren bewerking. Dit is in het bijzonder het geval wanneer dit gebeurt op de bouwterrein zelf.

Een ander nadeel is dat het wegen of doseren van versterkingsvezels in een betoncentrale of op een bouwterrein een omslachtige en tijdrovende bewerking is.

5 De uitvinding heeft tot doel de hierboven genoemde nadelen op te heffen.

Hiertoe stelt de uitvinding bij een werkwijze van het in de aanhef genoemde type voor, dat de wapeningsvezels worden toegevoerd in

10 een kettingverpakking van met elkaar verbonden zakken van in
mortel of beton desintegreerbaar materiaal;

Een ander nadeel is dat het wegen of doseren van versterkingsvezels in een gedecentrale of op een bouwveld een omslachtige en Er dient te worden opgemerkt, dat het op zichzelf reeds bekend is om de wapeningsvezels in mortel of beton desintegreerbare zakken aan

15 te brengen. Dit is o.a. reeds beschreven in DE-A-4.214.540 en
5 De uitvinding heeft tot doel de hierboven genoemde nadelen op te
WO 95/11861.
heffen.

Een belangrijke variatie van de werkwijze volgens de uitvinding Hieton stelt de afwijking bij een werkwijze van het in de samen-
 bestaat hierin, dat de wapeningsvezels worden toegevoerd in een
 bepaalde type voor dat de wapeningsvezels worden toegevoerd in
 kettingverpakking van met elkaar verbonden zakken, dat de zakken
 een kettingverpakking van met elkaar verbonden zakken van in
 boven de mengsilo worden opengesneden waardoor de wapenings-
 vormel of beton deegmengbaar materiaal.
 vezels in de mengsilo vallen en dat de lege kettingverpakking wordt
 afgevoerd.

25 In dit laatste geval kunnen de met elkaar verbonden zakken
15 te breken. Dit is o.a. reeds beschreven in DE-A-1 214 840 en
vervaardigd zijn uit een niet in mortel of beton desintegreerbaar
materiaal. Het afvoeren van de continue lege kettingverpakking kan

gebeuren met een bekend rollensysteem.

Het grote voordeel van de werkwijze volgens de uitvinding is dat de wapeningsvezels nu worden toegevoerd aan de mengsilo in een

1. The first step in the process is to identify the problem or issue that needs to be addressed. This involves gathering information and understanding the context of the problem.

10. The following table shows the number of people who have been convicted of a crime in the United States since 1970, by race and sex. The data are from the U.S. Department of Justice, Bureau of the Census, and the U.S. Department of Education, Office of Education Statistics.

continue kettingverpakking van met elkaar verbonden zakken. Het is nu mogelijk om een juiste, welbepaalde hoeveelheid wapeningsvezels aan te brengen in de zakken tijdens de vervaardiging van de wapeningsvezels. Hierdoor wordt het nu mogelijk om de juiste

5 hoeveelheid wapeningsvezels aan de mengsilo toe te voeren met behulp van een transportband, rollensysteem of dergelijke toevoer-inrichting, waarbij de vroegere doseer- of weegbewerking wordt vervangen door een meetbewerking van de lengte van de continue kettingverpakking of een telbewerking van het aantal toegevoerde

10 zakken aan de mengsilo.

Onder vezelbeton wordt elk uithardbaar materiaal verstaan, dat nu mogelijk van een juiste, welbepaalde hoeveelheid wapeningsvezels voorzien wordt van wapeningsvezels, zoals staalvezels, glasvezels ; kunststofvezels, zoals polypropyleenvezels om de eigenschappen

15 van het uithardbaar materiaal te verbeteren.

De uitvinding zal nader worden toegelicht in de nu volgende beschrijving aan de hand van de bijbehorende tekening.

In de tekening toont figuur 1 schematisch en in perspectief een deel van een kettingverpakking volgens de uitvinding.

20

In figuur 1 is de bij de werkwijze volgens de uitvinding toegepaste kettingverpakking algemeen met 1 aangeduid. De kettingverpakking 1 bestaat uit een groot aantal met elkaar verbonden zakken 2. De

25 zakken 2 zijn vervaardigd van al of niet in mortel of beton desintegreerbaar materiaal.

Zoals hierboven reeds opgemerkt, is het reeds bekend om ingrediënten in beton te mengen, die in zakken zijn opgeslagen,

30 bijvoorbeeld uit cellulose, die in water desintegreren. Bij voorkeur wordt voor de zakken 2 een folie gebruikt op basis van cellulose dat

gebruikt wordt als basismateriaal voor papier, eventueel, zoals bekend in de papierindustrie, met toevoeging van in water oplosbare lijm en van vulstoffen, die onschadelijk zijn voor beton. De zakken worden bijvoorbeeld samen- en dichtgekleefd met een

5 wateroplosbare smeltlijm. Het is echter duidelijk dat om het even welke folie kan gebruikt worden die zich in het betonwater desintegreert binnen de gebruikelijke meentijd.

Het is ook mogelijk om de zakken 2 van de kettingverpakking 1 te

10 vervaardigen uit niet in mortel of beton desintegreerbaar materiaal. In dit geval worden de zakken 2 boven de mengsilo opengesneden met behulp van een bekende snijinrichting waardoor de wapeningsvezels 2 in de mengsilo vallen. De continue lege kettingverpakking 1 wordt dan afgevoerd met behulp van een bekend rollensysteem. Het grote

15 voordeel van deze werkwijze is dat er geen materiaal van de wateroplosbare smeltlijm. Het is echter duidelijk dat om het even welke folie kan gebruikt worden die zich in het betonwater desintegreert binnen de gebruikelijke meentijd.

In figuur 1 worden de in de zakken 2 verpakte wapeningsvezels met 3 aangeduid. De wapeningsvezels 3 kunnen vervaardigd zijn van

20 allerlei verschillende soorten materiaal. Dit is afhankelijk van de eisen vervaardigen uit niet in mortel of beton desintegreerbaar materiaal. In dit geval worden de zakken 2 boven de mengsilo opengesneden met behulp van een bekende snijinrichting waardoor de wapeningsvezels 2 in de mengsilo vallen. De continue lege kettingverpakking 1 wordt dan afgevoerd met behulp van een bekend rollensysteem. Het grote

25 voordeel van deze werkwijze is dat er geen materiaal van de wateroplosbare smeltlijm. Het is echter duidelijk dat om het even welke folie kan gebruikt worden die zich in het betonwater desintegreert binnen de gebruikelijke meentijd.

15 In figuur 1 worden de in de zakken 2 verpakte wapeningsvezels met 3 aangeduid. De wapeningsvezels 3 kunnen vervaardigd zijn van allerlei verschillende soorten materiaal. Dit is afhankelijk van de eisen vervaardigen uit niet in mortel of beton desintegreerbaar materiaal. In dit geval worden de zakken 2 boven de mengsilo opengesneden met behulp van een bekende snijinrichting waardoor de wapeningsvezels 2 in de mengsilo vallen. De continue lege kettingverpakking 1 wordt dan afgevoerd met behulp van een bekend rollensysteem. Het grote voordeel van deze werkwijze is dat er geen materiaal van de wateroplosbare smeltlijm. Het is echter duidelijk dat om het even welke folie kan gebruikt worden die zich in het betonwater desintegreert binnen de gebruikelijke meentijd.

De gebruikte vezels kunnen bijvoorbeeld recht zijn. Dit is een eenvoudige en goedkope uitvoering van voor wapening bruikbare wapeningsvezels. Bij voorkeur hebben de wapeningsvezels echter een

30 vorm die het onder trekbelasting uit het uitgeharde betonmateriaal die worden gesteld aan de vezels en aan het te wapenen vezelbeton. Bij voorkeur worden hiervoor stalen wapeningsvezels 3 gebruikt, die o.a. door aanvraagster N.V. Bekaert S.A. onder de merknaam

20 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80 85 90 95 100 105 110 115 120 125 130 135 140 145 150 155 160 165 170 175 180 185 190 195 200 205 210 215 220 225 230 235 240 245 250 255 260 265 270 275 280 285 290 295 300 305 310 315 320 325 330 335 340 345 350 355 360 365 370 375 380 385 390 395 400 405 410 415 420 425 430 435 440 445 450 455 460 465 470 475 480 485 490 495 500 505 510 515 520 525 530 535 540 545 550 555 560 565 570 575 580 585 590 595 600 605 610 615 620 625 630 635 640 645 650 655 660 665 670 675 680 685 690 695 700 705 710 715 720 725 730 735 740 745 750 755 760 765 770 775 780 785 790 795 800 805 810 815 820 825 830 835 840 845 850 855 860 865 870 875 880 885 890 895 900 905 910 915 920 925 930 935 940 945 950 955 960 965 970 975 980 985 990 995

DRAMIX worden verkocht. Veelal worden hiervoor staalvezels 3 gebruikt met een treksterkte van bijvoorbeeld tussen 500 en 3000 N/mm².

trekken bemoeilijkt. Hiertoe zijn de vezels bijvoorbeeld gegolfd, of varieert hun doorsnede-oppervlakte over hun lengte. Bij staalvezels varieert de dikte of diameter bij voorkeur tussen 0,15 tot 1,2 mm. De lengte-diameterverhouding bij staalvezels ligt om praktische en economische redenen veelal tussen 10 en 200, en is bij voorkeur minimaal 40. Bij niet-rechte vezels wordt als lengte genomen de rechtlijnige afstand tussen de uiteinden van de vezel, terwijl bij vezels met over de lengte variërende diameter de diameter wordt bepaald als de over de lengte gemiddelde diameter.

Zoals uit figuur 1 blijkt, zijn de wapeningsvezels 3 bij voorkeur in een trekken bemoeilijkt. Hiertoe zijn de vezels bijvoorbeeld gegolfd, of in hoofdzaak onderling evenwijdige positie in de zak 2 aangebracht. varieert hun doorsnede-oppervlakte over hun lengte. Bij staalvezels in het geval van staalvezels varieert het gewicht van het totaal aantal varieert de dikte of diameter bij voorkeur tussen 0,15 tot 1,2 mm. De vezels per zak 2 tussen 100 gram en 2 kg. Het is echter ook mogelijk lengte-diameterverhouding bij staalvezels ligt om praktische en zakken van meer dan 2 kg zonder problemen te gebruiken. economische redenen veelal tussen 10 en 200, en is bij voorkeur

minimaal 40. Bij niet-rechte vezels wordt als lengte genomen de Het op deze wijze verpakken en wegen van de staalvezels 3 kan in rechtlijnige afstand tussen de uiteinden van de vezel, terwijl bij vezels lijn gebeuren met de eigenlijke vervaardiging van de staalvezels of op met over de lengte variërende diameter de diameter wordt bepaald een gescheiden plaats van de eigenlijke vervaardiging van de staal- als de over de lengte gemiddelde diameter vezels. Het is bijvoorbeeld mogelijk om de staalvezels 3 in een in

hoofdzaak onderling evenwijdige positie te plaatsen m.b.v. magne- Zoals uit figuur 1 blijkt, zijn de wapeningsvezels 3 bij voorkeur in een tische krachten. in hoofdzaak onderling evenwijdige positie in de zak 2 aangebracht. In het geval van staalvezels varieert het gewicht van het totaal aantal Bij voorkeur is de lengte van de staalvezels 3 nagenoeg gelijk aan de vezels per zak 2 tussen 100 gram en 2 kg. Het is echter ook mogelijk lengte van de zak 2 en zijn de staalvezels 3 in de lengterichting van zakken van meer dan 2 kg zonder problemen te gebruiken. de zak 2 aangebracht. De kettingverpakking 1 bestaat bij voorkeur uit

in elkaars verlengde met elkaar verbonden zakken 2. Het is ook Het op deze wijze verpakken en wegen van de staalvezels 3 kan in mogelijk om er voor te zorgen, dat de lengte van de staalvezels 3, lijn gebeuren met de eigenlijke vervaardiging van de staalvezels of op nagenoeg gelijk is aan de breedte van de zakken 2. een gescheiden plaats van de eigenlijke vervaardiging van de staal- als de over de lengte gemiddelde diameter vezels. Het is bijvoorbeeld mogelijk om de staalvezels 3 in een in

hoofdzaak onderling evenwijdige positie te plaatsen m.b.v. magne- tische krachten.

In het geval van staalvezels varieert het gewicht van het totaal aantal Bij voorkeur is de lengte van de staalvezels 3 nagenoeg gelijk aan de breedte van de zakken 2 en zijn de staalvezels 3 in de lengterichting van zakken van meer dan 2 kg zonder problemen te gebruiken.

Het is duidelijk dat de kettingverpakking 1 volgens de uitvinding het nu mogelijk maakt om dergelijke continue verpakkingen 1 op een gemakkelijke wijze toe te voeren naar de mengsilo m.b.v. bekende eenvoudige transportmiddelen, zoals een transportband, waarbij het nu op een eenvoudige wijze mogelijk is m.b.v. een telapparaat het aantal zakken 2 te tellen of m.b.v. een eenvoudig meetapparaat de lengte van de toegevoerde kettingverpakking te meten om aldus op een eenvoudige wijze het toegevoerde gewicht aan wapeningsvezels 3 aan de mengsilo te bepalen.

10

Het is duidelijk dat de kettingverpakking 1 volgens de uitvinding het nu mogelijk maakt om dergelijke continue verpakkingen 1 op een gemakkelijke wijze toe te voeren naar de mengsilo m.b.v. bekende eenvoudige transportmiddelen, zoals een transportband, waarbij het nu op een eenvoudige wijze mogelijk is m.b.v. een telapparaat het aantal zakken 2 te tellen of m.b.v. een eenvoudig meetapparaat de lengte van de toegevoerde kettingverpakking te meten om aldus op een eenvoudige wijze het toegevoerde gewicht aan wapeningsvezels 3 aan de mengsilo te bepalen.

10

Het is duidelijk dat de kettingverpakking 1 volgens de uitvinding het nu mogelijk maakt om dergelijke continue verpakkingen 1 op een gemakkelijke wijze toe te voeren naar de mengsilo m.b.v. bekende eenvoudige transportmiddelen, zoals een transportband, waarbij het nu op een eenvoudige wijze mogelijk is m.b.v. een telapparaat het aantal zakken 2 te tellen of m.b.v. een eenvoudig meetapparaat de lengte van de toegevoerde kettingverpakking te meten om aldus op een eenvoudige wijze het toegevoerde gewicht aan wapeningsvezels 3 aan de mengsilo te bepalen.

CONCLUSIES :

1. Werkwijze voor het doseren van wapeningsvezels in een mengsilo bij de vervaardiging van vezelbeton, met het kenmerk, dat de wapeningsvezels (3) worden toegevoerd in een ketting-verpakking (1) van met elkaar verbonden zakken (2) van in mortel of beton desintegreerbaar materiaal.
2. Werkwijze voor het doseren van wapeningsvezels in een mengsilo bij de vervaardiging van vezelbeton, met het kenmerk, dat de wapeningsvezels (3) worden toegevoerd in een kettingverpakking (1) van met elkaar verbonden zakken (2), dat de zakken (2) boven de mengsilo worden opengesneden waardoor de wapeningsvezels (2) in de mengsilo bij de vervaardiging van vezelbeton, met het kenmerk, dat de wapeningsvezels (3) worden toegevoerd in een ketting-verpakking (1) van met elkaar verbonden zakken (2) van in mortel of beton desintegreerbaar materiaal.
3. Werkwijze volgens conclusie 1 of conclusie 2, met het kenmerk, dat de wapeningsvezels (3) in een in hoofdzaak onderling even-wijdige positie in de zakken (2) zijn aangebracht.
4. Werkwijze volgens één of meer der voorgaande conclusies 1 - 3, met het kenmerk, dat de wapeningsvezels (3) (2), dat de zakken (2) boven de mengsilo worden vervaardigd zijn van staal.
5. Werkwijze volgens één of meer der voorgaande conclusies 1 - 4, met het kenmerk, dat de lengte van de wapeningsvezels (3) nagenoeg overeenstemt met de lengte van een zak (2) en dat de vezels in de lengterichting van de zak (2) zijn aangebracht.
6. Werkwijze volgens conclusie 1 of conclusie 2, met het kenmerk, dat de wapeningsvezels (3) in een in hoofdzaak onderling even-wijdige positie in de zakken (2) zijn aangebracht.
7. Werkwijze voor het doseren van wapeningsvezels in een mengsilo bij de vervaardiging van vezelbeton, met het kenmerk, dat de wapeningsvezels (3) worden toegevoerd in een ketting-verpakking (1) van met elkaar verbonden zakken (2) van in mortel of beton desintegreerbaar materiaal.
8. Werkwijze volgens één of meer der voorgaande conclusies 1 - 7, met het kenmerk, dat de wapeningsvezels (3) (2), dat de zakken (2) boven de mengsilo worden vervaardigd zijn van staal.
9. Werkwijze volgens één of meer der voorgaande conclusies 1 - 8, met het kenmerk, dat de lengte van de wapeningsvezels (3) nagenoeg overeenstemt met de lengte van een zak (2) en dat de vezels in de lengterichting van de zak (2) zijn aangebracht.

5. Werkwijze volgens één of meer der voorgaande conclusies 1 – 4, met het kenmerk, dat de lengte van de wapeningsvezels (3) nagenoeg overeenstemt met de lengte van een zak (2) en 1 – 5, met het kenmerk, dat de zakken (2) in elkaars verlengde tot de rand in de lengterichting van de zak (2) aan elkaar zijn verbonden.
6. Werkwijze volgens één of meer der voorgaande conclusies 1 – 5, met het kenmerk, dat de zakken (2) in elkaars verlengde tot de rand in de lengterichting van de zak (2) aan elkaar zijn verbonden.
7. Kettingverpakking voor het uitvoeren van de werkwijze volgens één of meer der voorgaande conclusies 1 – 6, met het kenmerk, dat de kettingverpakking (1) bestaat uit met elkaar verbonden zakken (2) van in mortel of beton desintegreerbaar materiaal, waarbij de zakken (2) gevuld zijn met wapeningsvezels (3).
8. Kettingverpakking voor het uitvoeren van de werkwijze volgens 1 – 6, met het kenmerk, dat de zakken (2) in elkaars verlengde één of meer der voorgaande conclusies 2 – 6, met het kenmerk, dat de kettingverpakking (1) bestaat uit met elkaar verbonden zakken (2), waarbij de zakken (2) gevuld zijn met wapeningsvezels (3).
9. Kettingverpakking volgens conclusie 7 of conclusie 8, met het kenmerk, dat de wapeningsvezels (3) in een in hoofdzaak onderling evenwijdige positie in de zakken (2) zijn aangebracht.
10. Kettingverpakking volgens één of meer der voorgaande conclusies 7 – 9, met het kenmerk, dat de wapeningsvezels (3) vervaardigd zijn van staal.
11. Kettingverpakking volgens één of meer der voorgaande conclusies 7 – 10, met het kenmerk, dat de lengte van de wapeningsvezels (3) nagenoeg overeenstemt met de lengte van een zak (2) en dat de vezels in de lengterichting van de onderling evenwijdige positie in de zakken (2) zijn aangebracht.
10. Kettingverpakking volgens één of meer der voorgaande conclusies 7 – 10, met het kenmerk, dat de wapeningsvezels (3) nagenoeg overeenstemt met de lengte van een zak (2) en dat de vezels in de lengterichting van de onderling evenwijdige positie in de zakken (2) zijn aangebracht.

2001/0309

9-

zak (2) zijn aangebracht.

12. Kettingverpakking volgens één of meer der voorgaande conclusies 7 – 11, met het kenmerk, dat de zakken (2) in
- 5 elkaars verlengde met elkaar zijn verbonden.

